



ひと、暮らし、みらいのために

宮城労働局

Miyagi Labour Bureau

<https://jsite.mhlw.go.jp/miyagi-roudoukyoku/>

Press Release

令和7年11月27日

【照会先】

宮城労働局労働基準部監督課

課長 寺脇悠太郎

過重労働特別監督監理官 寺島 奈月

電話 022 (299) 8838

報道関係者 各位

ベストプラクティス企業との意見交換を 実施しました

過労死等防止対策推進法は、11月を「過労死等防止啓発月間」と定め、本月間中、長時間労働の削減等の過重労働解消に向けた取組の推進を図る観点から、「過重労働解消キャンペーン」を実施しています。

この取組の一環として、11月11日（火）に宮城労働局長（^{まつせとかひろ}松瀬貴裕）が「ベストプラクティス企業」として選定した^{にいざわじょうぞうてん}株式会社新澤醸造店様（以下敬称略）を訪問し、意見交換を行いました。意見交換の内容については別紙のとおりです。

■ 令和7年度のベストプラクティス企業

株式会社新澤醸造店

本 社 所 在 地：大崎市三本木

代表者職氏名：代表取締役 新澤巖夫（敬称略）

創 業：1873年（明治6年）

労働者数：40名（2025年11月11日時点）

事業内容：清酒およびリキュールの製造・出荷に係る一連の業務

商品一覧：伯楽星、愛宕の松、リキュール・カップ酒各種



令和7年度 過重労働解消キャンペーン

局長が「ベストプラクティス企業」と意見交換を行いました

過労死等防止対策推進法は、11月を「過労死等防止啓発月間」と定め、本月間中、長時間労働の削減等の過重労働解消に向けた取組の推進を図る観点から、「過重労働解消キャンペーン」を実施しています。

この取組の一環として、宮城労働局長（^{まつせとかひろ}松瀬貴裕）が「ベストプラクティス企業」として選定した^{にいざわじょうぞうてん}株式会社新澤醸造店 様（以下敬称略）を訪問しました。

■ 令和7年度のベストプラクティス企業

株式会社新澤醸造店

本 社 所 在 地：大崎市三本木

代表者職氏名：代表取締役 新澤巖夫 （敬称略）

創 業：1873年（明治6年）

労働者数：40名（2025年11月11日時点）

事業内容：清酒およびリキュールの製造・出荷に係る一連の業務

商品一覧：伯楽星、愛宕の松、リキュール・カップ酒各種



■ ベストプラクティス企業の取組内容

株式会社新澤醸造店で行われている働き方改革の取組を紹介します。

○時間外・休日労働の削減対策

（１）ノー残業デーの設定

毎週水曜日を「ノー残業デー」に設定することで、業務に優先順位を付ける意識付けに

つながり、仕事と私生活の両立につながりました。

（２）派遣社員の直接雇用化

即戦力となる派遣社員を直接雇用することで、業務効率があがるとともに、社員にとっても福利厚生が充実するなどにより安心感が得られ、労働者の定着率の向上につながりました。

（３）残業申請制の導入

その日のうちにやるべき仕事を上長が適切に判断することで「なんとなく残る」という習慣がなくなりました。

また、上長が部下の仕事を把握することにもつながり、業務の偏りを調整しやすくなりました。

（４）適正な人材配置の推進

人材を適正に配置することで、各部署のパフォーマンスが最大化され、現場から人事などの管理部署へ異動するなど畑違いの部署も積極的に経験させることで、社員の視野を広げ、会社全体の業務の質の向上を図りました。

また、物事を決断する力が不足する社員を「決定」する業務の多い管理部署へ異動させるなどにより、社員の成長を促すことで、組織全体の活力が高まりました。

（５）所定労働時間の８時間化＋年間休日 120 日化

令和 7 年より 1 日の所定労働時間を 7 時間から 8 時間へ 60 分延長し、その分、年間休日を 108 日から 120 日へ増やしました。

休日が増えたことでワークライフバランスが向上しました。

（６）上司が率先して退社

上司が率先して早く退社することで、他の社員も定時退社しやすくなる社内風土を醸成しました。

○休暇取得促進対策

年休の年 5 日取得の徹底のため、勤怠システムのアラート機能を活用

勤怠システムのアラート機能を活用することで年 5 日以上の子休取得を徹底し、年休消化率は 97.2%となりました。

○労働生産性向上の取組

（１）デジタル化の促進

A I を活用することにより会議後の議事録作成にかかる時間を 50%～70%削減し、また、発言者の意図や重要事項を正確に記録できるようにしました。

（２）設備投資

以前は、麴米と掛米を同じ甑で蒸していたため、切替えのための条件調整等の作業時

間が必要でしたが、新しい甑を導入し、麴米と掛米を別々の甑で蒸すことで、全体の作業時間の短縮や効率化が可能となりました。また、蒸しムラや失敗によるやり直しが減ることで残業時間が削減されました。



働き方改革についてご説明いただいている様子

(左から労働局 寺脇監督課長、同 松瀬局長、同 川越労働基準部長
株式会社新澤醸造店 勝見上長、株式会社新澤醸造店 新澤社長)

■ 意見交換会について

(1) 日 時：令和7年11月11日(火) 14:30～15:30

(2) 訪問先：株式会社新澤醸造店 (大崎市三本木)

(3) 出席者：株式会社新澤醸造店 代表取締役 新澤巖夫
株式会社新澤醸造店 管理統括部 勝見志保美
宮城労働局 局長 松瀬貴裕
宮城労働局 労働基準部長 川越俊治

(4) 意見交換の概要

～働き方改革に取り組むきっかけについて～

Q. 働き方改革に取り組もうと思われたきっかけを教えてください。

A. ユースエール認定をいただいた後、「長く安心して働ける職場づくり」が重要であるとの認識が社内で高まりました。

魅力ある働きやすい職場づくりの一環で、働き方改革に取り組もうと考えました。

～新澤醸造店における働き方改革について～

Q. 1日の所定労働時間及び年間休日を変更されたと聞きましたが、どのような対応をされたのでしょうか。

A. 休日が増加したことで、人手が不足する業務については求人・採用の活動に注力しました。

以前は短い労働時間に魅力を感じる方が多かったように思いますが、現在、独身の若手社員などには休みを確保しつつも働くときはしっかり働くという考えを持つ方が多いと感じています。

所定労働時間の変更はこういった時代の流れも踏まえて実行しました。

結果として、人材が集まりやすくなりました。

Q. 適正配置の推進とありますが、具体的にどのように人を配置しているのでしょうか。

A. 人を育てなければ地方の企業は世界とは戦っていけないため、現場から人事などの管理部署へ異動するなど畑違いの部署も積極的に経験させることで、社員の視野を広げ、業務の質の向上を図りました。

また、物事を決断する力が不足する社員を「決定」する業務の多い管理部署へ異動させるなどにより、社員の成長を促すことで、組織全体の活力が高まっているように感じます。

Q. 年休の消化率が非常に高いように思います。労働者によっては「何かあったときのために貯めておこう」という方もいると思われませんか？

A. 年休を貯めがちな社員もありましたが、閑散期を中心に、年休取得を促す声かけをしています。

Q. 瓶詰部や出荷部では大幅に残業時間が減少しておりますがどういった対応をされたのでしょうか。

A. 瓶詰部では、1日の作業の中で機械を停止する時間がありました。機械の稼働直後は、日本酒の品質が若干落ちることがありますので、機械の再稼働にはそれなりの時間を要しております。その時間の短縮のため、社員のローテーションを工夫することで、機械を停止させることなく作業を進められるようにした結果、残業時間の短縮につながりました。

Q. 作業の進め方について工夫を凝らした結果なのですね。他に何か気を付けている点などはありますか。

A. 省略してはいけない工程を省略しているといった話も社外から聞こえてきておりましたので、残業時間を短縮した「結果」ではなく、そこに至る「工夫」やプロセスを重視しています。

～大切にしていること「世界に羽ばたくチャンスと向上心」～

Q. 生産性向上のため、各労働者のモチベーションを高めるために工夫したことは何でしょうか。

A. 給与、労働環境、人間関係の3点が大事だと考えています。

「人間関係」を例に挙げると、社内ではエルダー制度を採用しており、先輩・後輩の関係性を密にすることで、フォローし合える体制を整備しています。

Q. その他にも工夫している点を教えてください。

A. 新澤醸造店の商品は国内だけでなく海外にも広がり、世界中のお客様に届けられており、国内外を舞台に活躍できるチャンスがあります。

世界で戦うことができる企業であり続けるため、向上心を持って「本気で頑張りたい」人材を集めています。

加えて、入社後は「自分たちが意思をもって自分たちで決める」力を付けるよう促しています。

社員の決定権を増やし責任を持たせ、それに応じた給与体系を示すことで、社員のストレスの緩和につながったと考えています。

～今後の展望「日本酒の未来を見据えて」～

Q. 働き方改革の今後の展望について教えてください。

A. 今後も社員が安心して長く働くことができる環境を整えるため、ITツールの導入や業務フローの見直しを行ってまいります。

業務の「進化と改善」を継続的に推進することで、社員の成長を促し、ひいては日本酒の品質をより良いものにするため、新しい技術や知識を常に取り入れ、革新を追い求めています。

